

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
9. Juni 2005 (09.06.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/051604 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B25B 27/02,**
B60B 27/00

Rainer [DE/DE]; Jahnstrasse 7, 97469 Gochsheim (DE).
KÖNIGER, Florian [DE/DE]; Dittelbrunnerstrasse 34,
97422 Schweinfurt (DE). **NIEBLING, Peter** [DE/DE];
Jahnstrasse 2a, 97688 Bad Kissingen (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/002607

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(22) Internationales Anmeldeatum: 24. November 2004 (24.11.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

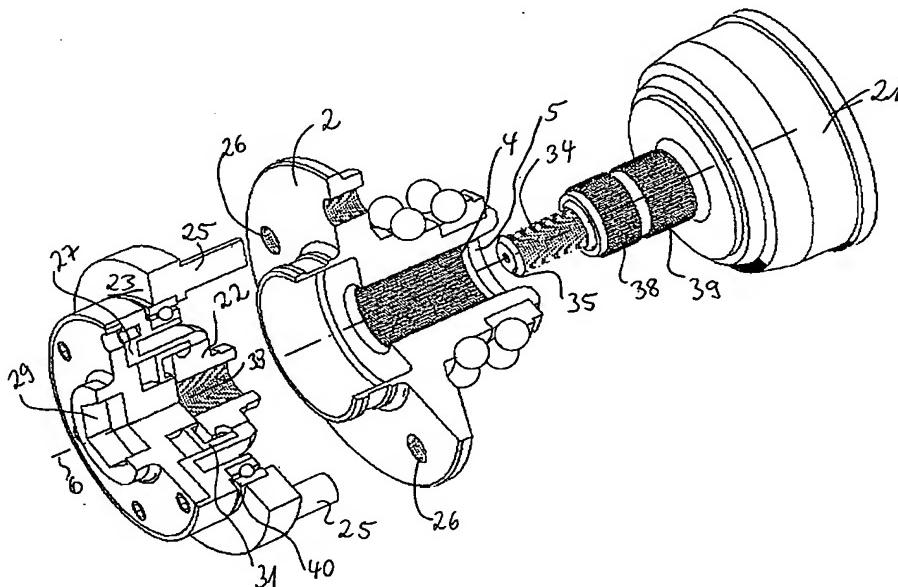
(30) Angaben zur Priorität:
103 55 684.2 28. November 2003 (28.11.2003) DE

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,
TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND ASSEMBLY DEVICE FOR PRODUCING A ROTARY JOINT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND MONTAGEVORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN EINER DREHVERBINDUNG



(57) Abstract: The invention relates to a method and assembly device (23) for producing a rotary joint between a drive element (1, 21) and a flange (2). According to the invention, the drive element (1, 21) and the flange (2) are screwed together at least by means of a first nut (22) and a bolt (7, 35) of the drive element (1, 21) at least until the bolt (7, 35) is drawn axially into a bore (5) in the flange (2) by the rotation of the first nut (22) and until the drive element (1, 21) attains a final position in relation to the flange (2).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/051604 A1



EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

(57) Zusammenfassung: Verfahren und Montagevorrichtung (23) zum Herstellen einer Drehverbindung zwischen einem Antriebselement (1, 21) und einem Flansch (2), bei dem das Antriebselement (1, 21) und der Flansch (2) zumindest durch eine erste Mutter (22) und durch einen Bolzen (7, 35) des Antriebselementes (1, 21) zumindest solange miteinander verschraubt werden, bis der Bolzen (7, 35) durch Drehen der ersten Mutter (22) axial in ein Loch (5) des Flansches (2) bis in eine Endstellung des Antriebselementes (1, 21) zu dem Flansch (2) hineingezogen ist.